

PARÁMETROS DE IMPRESIÓN

PORTUX 3D MODEL

Apta para trabajos de Prostodoncia

ORTHO - SHINING 3D ACCUFAB L4D



Software: 3DDIp de SHINING 3D

Recuerda actualizar el Firmware de la impresora para evitar problemas de compatibilidad y que los parámetros ingresados funcionen correctamente.

Los resultados en la impresión de las estructuras dentales dependen de:

- ✓ Un adecuado protocolo en el equipo de impresión (calibración, limpieza del LCD, estado de la bandeja de impresión, entre otros)
- ✓ Un correcto manejo del software de impresión (soportes u orificios de drenaje para permitir el flujo de resina y la distribución adecuada)
- ✓ permitir el flujo de resina y la distribución adecuada.

INGRESAR PARÁMETROS EN MATERIAL MANAGER	
Brand	PORTUX 3D
Name	[Portux 3D] Model Ortho
Type	Material
ShowOnTop	+
Material Settings	
Layer Thickness (mm)	0,1
Scale Offset X - Axis Percent (%)	100,54
Scale Offset Y - Axis Percent (%)	100,32
Active First Layer Lift	-
Wipe Bubble	-
Finished Lift Length on z-axis (mm)	40
Antialiasing	2
Countour Width (Pixel)	4
Z Compensation (mm)	0
Enhacend Layer Exposure Time (%)	0





	Enhanced Layer	Midium Layer	General Layer
Layer Counts:	4	33	0
Exposure Level	High Power Mode	High Power Mode	High Power Mode
Fill Exposure Time (s)	20	4	3,5
Boundary Exposure Time (s)	0,5	4	3,5
Support Exposure Time (s)	15	4	3,5
Wait Time on Top (s)	0	0	0
Wait Time before Exposure (s)	4,5	4	2,25
Wait Time after Exposure (s)	0	0	0
Slow Lift Length on z-axis (mm)	1,5	1,5	1
Slow Lift Speed on z-axis (mm/min)	30	40	45
Quick Lift Length on z-axis (mm)	7	7	7
Quick Lift Speed on z-axis (mm/min)	180	180	240
Slow Drop Length on z-axis (mm)	2	2	2
Slow Drop Speed on z-axis (mm/min)	72	72	72
Quick Drop Length on z-axis (mm)	7	7	6,5
Quick Drop Speed on z-axis (mm/min)	180	180	240
Print Base Time (s)	12	12	13
Quick Print	-	-	-
Layer Thickness offset (mm)	0	-	-
Counter Offset (mm)	0	0	0,0012
Color	#d0d0d0		

NOTA: El término **Enhanced Layer** se refiere a los parámetros correspondientes a las primeras capas de la impresión, mientras que **Midium Layer** son los parámetros correspondientes a las capas intermedias (generalmente soportes). **General Layer** hace referencia a las capas siguientes.

PARÁMETROS DE SOPORTES	
Name	Escribir "Portux 3D – Support"
Support Pillar Spacing (mm)	3
Support Pillar Height (mm)	2,5
Max Support Face Angle	50
Edge Offset	0,2





Parámetros de Impresión | Portux 3D Model | AccuFab L4D

Inner Support	-
Reinforce Support	+
Base Type	Projection
Base Height (mm)	0,7
Only Base	-
Base Mark	-

